

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex

Familia Profesional	Química
Nivel	2
Código	ECP0328_2
Estado	BOE
Publicación	Orden EFP/954/2020

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Obtener artículos y piezas de caucho y látex mediante mecanizado, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales, a fin de obtener un mayor nivel de productividad.

IC1.1 Los artículos y piezas de caucho y látex se identifican para su posterior mecanizado, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a las mismas.

IC1.2 El mecanizado de artículos y piezas de caucho y látex se opera, siguiendo procedimientos establecidos para darles la forma definitiva, con un elevado grado de elasticidad y compresión.

IC1.3 Los parámetros de las máquinas de desbarbado (características del diseño del proceso u orden de mecanizado para identificar la dirección de la viruta, entre otros) se ajustan a las condiciones de operación, posterior al mecanizado según lo descrito en los procedimientos de trabajo para eliminar la rebaba de los artículos y piezas de caucho y látex con rentabilidad y precisión.

IC1.4 Las rebabas de los artículos y piezas de caucho y látex se eliminan de forma manual para su posterior tratamiento, según lo establecido en los procedimientos de trabajo (incidir en los lugares de difícil acceso, retirada de las rebabas interiores y las estelas de rebabas que puedan perjudicar la función de los componentes, eliminación de forma limpia, sin generar

rebabas secundarias y sin influir negativamente en el material, entre otros) para conseguir una buena definición del producto final.

IC1.5 Los artículos y piezas de caucho y látex se postvulcanizan recalentándolos con aditivos, si procede para alcanzar el grado de vulcanización fijado para la pieza o artículo según lo concretado en los procedimientos de trabajo para favorecer su dureza y resistencia.

IC1.6 Los artículos y piezas mecanizadas que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo retirando los no conformes y procediendo a su eliminación, reutilización o reciclado.

IC1.7 Los productos derivados de la obtención de artículos y piezas de caucho y látex se eliminan, evitando emisiones de CO₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.

EC2 Realizar el tratamiento previo (desengrasado, abrasión, fosfatación y pasivado) y la adhesivación de insertos (herramientas/instrumentos) metálicos y piezas de caucho y látex, pegando las partes intervinientes, para ultimar la pieza o garantizar la protección de la misma, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.

IC2.1 Los insertos metálicos se someten a tratamientos de desengrasado de superficies, abrasivos (aplicando una solución química para remover las capas externas dañadas), de fosfatación (evitando la oxidación) y pasivado (formando una película relativamente inerte que enmascara la pieza en contra de la acción de agentes externos), entre otros, para preparar su superficie según lo descrito en los procedimientos de trabajo utilizando equipos de protección individual (EPIs) que garanticen la salud y seguridad de los operarios.

IC2.2 Las superficies de las piezas de caucho, látex e insertos metálicos tratados se cubren con adhesivos específicos para cada material según lo establecido en los procedimientos de trabajo para su protección.

IC2.3 Las piezas adhesivadas (insertos metálicos y piezas de caucho y látex) se someten a tratamiento térmico (calentamiento y enfriamiento, bajo condiciones controladas de temperatura, tiempo de permanencia, velocidad, presión, entre otros) para eliminar el disolvente y mejorar sus propiedades mecánicas, especialmente la dureza, la resistencia y la elasticidad, según lo concretado en los procedimientos de trabajo.

IC2.4 Las piezas adhesivadas (insertos metálicos y piezas de caucho y látex) se unen para formar el artículo final según lo establecido en los procedimientos de trabajo utilizando adhesivos específicos en función de la tipología del producto.

IC2.5 Las uniones adhesivas que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo a fin de favorecer el proceso de calidad.

IC2.6 La eliminación de los productos implicados en el proceso (desengrasado, abrasión, fosfatación, pasivado y la adhesivación) se tratan según su tipología, intentando su minimización para preservar las condiciones ambientales.

EC3 Realizar operaciones de impresión y/o pintado de artículos y piezas de caucho y látex para su acabado considerando el material a tratar, las especificaciones técnicas que debe superar la pieza una vez tratada y las posibles situaciones de esfuerzo a que se verá sometida durante su vida útil, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.

IC3.1 Las piezas de caucho y látex a tratar se identifican para su posterior acondicionamiento (impresión y/o pintado) según lo descrito en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a las mismas.

IC3.2 Las pinturas y tintas a utilizar se identifican y se preparan para su uso en función del proceso de aplicación, según lo descrito en los procedimientos de trabajo para agilizar el desarrollo del mismo.

IC3.3 Los parámetros de las máquinas de pintado automático se ajustan a las condiciones de operación establecidas, según lo indicado en los procedimientos de trabajo (tipo de pintura, número de capas, entre otros).

IC3.4 Los parámetros de las máquinas de impresión se ajustan a las condiciones de operación establecidas, según lo recogido en los procedimientos de trabajo (tintas, temperatura, soporte, entre otros).

IC3.5 Los procesos de pintado y/o impresión sobre artículos y piezas de caucho y látex se aplican considerando el soporte y la utilización del mismo para garantizar su durabilidad y utilizando los equipos de protección individual (EPIs).

IC3.6 Las impresiones en piezas de caucho y látex que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo retirando los no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.

IC3.7 Las pinturas y tintas a utilizar se analizan a fin de emplear aquellas que, tanto en su composición, aplicación como en su eliminación, están en armonía con un entorno sostenible.

EC4 Realizar la toma de muestras y ensayos de control en artículos y piezas de caucho y látex para garantizar la calidad de los productos finales y proponer mejoras en los procesos, cumpliendo las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.

- IC4.1** Las muestras de artículos y piezas de caucho y látex se toman para su análisis en ensayos según lo descrito en los procedimientos de trabajo considerando aquellos aspectos susceptibles de repercusión en la salud de los operarios y usuarios, y en su utilización, entre otros.
- IC4.2** Las muestras se identifican y trasladan para su análisis según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a las mismas.
- IC4.3** Los instrumentos de medida se calibran y verifican para su uso, según lo indicado en los procedimientos de trabajo (materiales utilizados, calidad de aplicación del proceso, entre otros).
- IC4.4** Los ensayos de control se realizan a partir de muestras relacionadas con los productos sobre los que se practica el proceso de calidad a fin de garantizar la competitividad de los mismos y la satisfacción de los clientes.
- IC4.5** Los datos y resultados obtenidos se registran para su posterior tratamiento según lo escrito en los procedimientos de trabajo para documentar su trazabilidad.
- IC4.6** Los artículos y piezas de caucho y látex que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo retirando los no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.
- EC5** Acondicionar los productos acabados de caucho y látex para su almacenamiento, favoreciendo las condiciones de conservación previa a la venta, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales, para ofrecer un producto final en condiciones de uso.
- IC5.1** Los productos acabados de caucho y látex se acondicionan, etiquetan y/o identifican para su control según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a los mismos.
- IC5.2** Los documentos asociados al lote de productos acabados de caucho y látex se registran para asegurar la trazabilidad según lo establecido en los procedimientos de trabajo (datos técnicos y comerciales).
- IC5.3** Las anomalías observadas en los productos acabados de caucho y látex se registran y notifican para su corrección, según lo establecido en los procedimientos de trabajo.
- IC5.4** Los movimientos de lotes de productos acabados de caucho y látex y su posible almacenaje se realizan, utilizando equipos de protección individual (EPIs) y aplicando las posturas ergonómicas que favorezcan el mantenimiento de la salud al tiempo que garantizan las condiciones de salubridad (limpieza, orden, entre otros) de los stocks.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Cubas de inmersión con disolventes o disoluciones acuosas, cabinas de pintura, granalladoras, cortinas de agua, hornos de secado, estufas de postvulcanización. Prensas, inyectoras, máquinas desbarbadoras, instrumentos de medida. Cubas de pintura, pistolas de pulverización. Dispositivos de seguridad de máquinas e instalaciones. Equipos de protección individual. Insertos metálicos, adhesivos, pinturas. Piezas de caucho semiacabadas.

Información utilizada o generada

Procesos de transformación de mezclas con indicación de instrucciones de procedimiento y condiciones de operación. Fichas de datos de seguridad de las mezclas y fichas de máquinas. Ordenes de fabricación e instrucciones complementarias. Reglamentos internos y normativa de calidad, prevención de riesgos y medioambiente.